

Table of contents

- Nullpunktverschiebungstabelle auswählen "G53", "G54-G59"

Nullpunktverschiebungstabelle auswählen "G53", "G54-G59"

Nullpunktverschiebungstabelle auswählen "G53", "G54-G59"

Die NC-Funktionen G54 bis G59 wählen und aktivieren die Nullpunktverschiebungstabellen (z.B. Zero Offset G54), um das Maschinenkoordinatensystem im Raum zu verschieben. Die NC-Funktion G53 deaktiviert alle Nullpunktverschiebungstabellen. Die Aktivierung der Nullpunktverschiebung basiert auf der Motion-Befehlsoption *opt-pcs* (Befehlsoptionen für Kinematik-Produktkoordinatensystem). Die ZO-Tabelle muss vorhanden und unter PCS-Sets gespeichert sein, bevor sie aktiviert wird.

G53 bis G59 wirken modal und heben sich gegenseitig auf.

Syntax

Name der Funktion	G53-G59
Modale Gruppe	Nullpunktverschiebungstabelle auswählen

Beispiel

N10 G1 G54 ; Aktivieren von PCS mit der ZO-Tabelle von G54
 N20 G90 X10 Y10 Z10 F100 ; Anfahren von X10 Y10 Z10 auf Grundlage von PCS
 N30 G53 ; Alle ZO-Tabellen deaktivieren

Konfiguration

Die Offset-Abstände für die Maschinenkoordinaten in der Kinematik können in folgendem Data Layer-Pfad konfiguriert werden:

*motion/cfg/coord-systems/pcs/[set]/**

Fügen Sie "PCS sets group" mit dem Namen "G54"... "G59" manuell mit den Nutzdaten der PCS-Satznamen hinzu.

Zugehöriger Motion-Befehl

KinPCSP